

# ZM600 主动测量控制仪

## 简易使用说明



扫描二维码在【支持与服务】

→【下载中心】下载说明书

### 1、通电之前：

将 IO 输出线和测量装置的插头连接到与控制仪相对应的插座内，输出线与磨床的电气连接确认无误后再通电。









### 2、零位调整

- 1) 选择一个标准件安装在机床上；
- 2) 调整上下测子的位置，保证测量装置进入到测量工位后上下测子不接触工件表面；

- 3) 主页面状态下，通过 、 或  按键将补调值设定为 0；  
ZM620 系列需要分别对 M1 和 M2 测量项进行补调清零。







- 4) 主页面状态下，点击 ，进入调整界面。

#### ZM620 系列（以接两个 ZHD-1070BC 外径测量装置为例）


- a、确认 G1 清零值  是否为 0，若不为 0 按一下  按键使 G1 清零值为 0 ，并记下当前的 G1 显示值 ；
- b、调整下测子位置使 G1 显示值约为原来的一半  并锁紧；
- c、再次调整上测子位置使 G1 显示值为 0 附近  ( $\pm 30\mu\text{m}$  以内) 并锁紧；
- d、操作装置重复进出数次，最后停在测量工位后，按下  按键，使 G1 显示值为 0 ，完成零位调整。
- e、按上述 a-d 操作顺序调整另一测量装置完成对 G2 的零位调整。

#### ZM610 系列

- ① 使用单通道测量装置 (ZHD-1070BC\1090BC\1080BC) 时按照 ZM620 系列中 a-d 操作完成 G1 零位调整；
- ② 使用双通道测量装置 (ZHD、ZHF 系列,ZHD-1070BC\1090BC\1080BC 除外) 时：

- a、确认 G1、G2 清零值  是否为 0，若不为 0 分别按下 G1、G2 下面的  按键，对 G1、G2 进行清零操作 ；
- b、调整下测子位置使 G1 显示值为 0 附近  ( $\pm 30\mu\text{m}$  以内) 并锁紧；
- c、调整上测子位置使 G2 显示值为 0 附近  ( $\pm 30\mu\text{m}$  以内) 并锁紧；
- d、操作装置重复进出数次，最后停在测量工位后，分别对 G1、G2 进行清零操作，使 G1、G2 显示值为 0 ，完成零位调整。

### 3、信号点的设定

点击  按键后进入到信号点参数设置界面：

- P1 粗磨信号点（通常作为工件余量判断，一般不用）；
- P2 精磨信号点（粗磨加工结束转精磨加工）；
- P3 光磨信号点（精磨加工结束转光磨加工）；
- P4 退刀信号点；

SCUT 信号切断值（当主页面显示值小于设定的切断值时四个信号点均无输出）；  
各信号点出厂默认值如下：



注：信号点设置值需满足：P1 > P2 > P3 > P4。


M 测量类型：可选择 G1, G2, G1+G2, G1-G2（出厂参数已设定，请勿修改）；


S 滤波等级：可选择 0, 1, 2, 3, 4, 5（出厂时已设定好滤波参数，请勿修改）。



滤波等级设定方法：连续面加工测量时设定为 0，

断续面测量时根据工件转速或震荡频率由高到低依次设定  
为 1~5，根据实际情况适当增减，找到最佳档位。

#### 4、补调功能

完成零位调整和信号点参数设置后，点击  按钮进入主动测量界面。

点击 ：可手动输入补调值。

点击 ：进行补调加操作，以增加磨削余量；点击 ：进行补调减操作，以减少磨削余量。

注：加减补调当量默认为 1μm。

### 19芯输出线接线表（\*注：37芯输出线接线表请查看说明书）

| 线号 | 线色  | I/O     | 单测量项定义       | 双测量项定义  |
|----|-----|---------|--------------|---------|
| 1  | 绿   | OUT-1   | P1           | M1-P1   |
| 2  | 黄   | OUT-2   | P2           | M1-P2   |
| 3  | 粉   | OUT-3   | P3           | M1-P3   |
| 4  | 蓝   | OUT-4   | P4           | M1-P4   |
| 5  | 棕   | OUT-5   |              | M2-P1   |
| 6  | 蓝/黑 | OUT-6   |              | M2-P2   |
| 7  | 绿/黑 | OUT-7   |              | M2-P3   |
| 8  | 红/白 | OUT-8   |              | M2-P4   |
| 9  | 红   | 24V     | 电源24V        |         |
| 10 | 黄/蓝 | OUT-20  | 收张 OK 信号     |         |
| 11 | 蓝/白 | COM-OUT | 输出公共端24V 或0V |         |
| 12 | 绿/白 | IN-1    |              | 补调切换    |
| 13 | 紫   | IN-2    | 机外补调+        |         |
| 14 | 红/黑 | IN-3    | 机外补调-        |         |
| 15 | 黄/黑 | IN-5    | 判定开始         | 判定开始-M1 |
| 16 | 紫/白 | IN-6    |              | 判定开始-M2 |
| 17 | 灰   | GND     | 地线           |         |
| 18 | 白   | COM-IN  | 输入公共端0V 或24V |         |
| 19 | 黑   | 0V      | 电源0V         |         |